



①⁹ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ **Patentschrift**
⑩ **DE 35 35 621 C 2**

⑤¹ Int. Cl.⁵:
B 41 F 21/10
B 65 H 5/12

⑳ Aktenzeichen: P 35 35 621.9-27
㉔ Anmeldetag: 5. 10. 85
㉕ Offenlegungstag: 9. 4. 87
㉖ Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 16. 4. 92

DE 35 35 621 C 2

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

㉗ Patentinhaber:
Heidelberger Druckmaschinen AG, 6900 Heidelberg,
DE

㉘ Erfinder:
Hauptenthal, Rudi, Dipl.-Ing. (FH), 6921 Epfenbach,
DE

⑤⁶ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE	34 30 131 C2
DE-PS	30 36 790
DE-PS	24 52 096
DE-AS	26 32 243
DE-AS	24 19 747
DE-AS	23 58 223
DE-AS	20 25 849
DE-GM	69 49 816
DE-GM	18 91 447
US	33 34 892

⑤⁴ Bogenübergabetrommel

DE 35 35 621 C 2

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Bogenübergabetrommel, die zwischen den Druckwerken einer Mehrfarben-Bogenrotationsdruckmaschine angeordnet ist und deren Trommelmantelfläche aus einer Anzahl von in Trommelumfangsrichtung hintereinander angeordneten, den Papierbogen tragenden Elementen, mit einer der Hinterkante des Papierbogens zugeordneten Saugeinrichtung besteht, deren stirnseitige Enden von entsprechenden, an den Bogenübergabetrommelstirnflächen vorgesehenen Aufnahmen gehalten werden.

Bei Bogenrotationsdruckmaschinen in Reihenbauweise sind zwischen den einzelnen Druckwerken beispielsweise drei Bogenübergabetrommeln vorgesehen, um den Bogen jeweils zum nachfolgenden Druckwerk zu transportieren. Die zweite, d. h. mittlere Bogenübergabetrommel weist dabei in der Regel einen doppelt großen Umfang auf, ist also für die gleichzeitige Aufnahme von zwei Bogen geeignet.

Für die Hinterkante eines zu transportierenden Bogens sind außerdem entsprechend angeordnete Saugeinrichtungen vorgesehen, um so zu verhindern, daß der Bogen bei der Übergabe an die nächste Bogenübergabetrommel vorfallen und über die zweite Bogenübergabetrommel rutschen kann. Ein Verschmieren des Druckbildes wäre dabei die Folge.

Wird bei Schön- und Widerdruckmaschinen in einem Druckwerk ein Widerdruck aufgebracht, dann kommt bei der mittleren Bogenübergabetrommel die frisch bedruckte Bogenfläche auf die Trommelmantelfläche zu liegen. Dabei bieten sich z. B. als auf stangenförmige Längsführungen angeordnete Stützelemente sogenannte Sporenradchen an, die den Bogen an den druckfreien Stellen des Widerdruckes lediglich punktwise abstützen und durch axiales Verschieben auf diesen Längsführungen auf druckfreie Bereiche einstellbar sind. Die Längsführungen selbst sind in entsprechende, in regelmäßigen Abständen in die Trommelmantelstirnflächen eingearbeitete Aufnahmebohrungen gesteckt.

Die der Bogenhinterkante zugeordneten Saugeinrichtungen werden von zwei benachbarten Längsführungen getragen und sind darauf ebenfalls längsverchiebbar.

Um die so gestaltete Bogenübergabetrommel nun auf ein anderes zu verarbeitendes Bogenformat einstellen zu können, wobei natürlich auch die Saugeinrichtungen bei diesem Formatwechsel stufenweise angepaßt werden müssen, war es erforderlich, die stangenförmigen Längsführungen mit den auf ihnen angeordneten Sporenradchen und Saugeinrichtungen einzeln umzustocken. Dies ist insgesamt recht zeit- und arbeitsintensiv.

Der hauptsächliche Nachteil liegt daher insbesondere in der langen Rüstzeit beim Formatwechsel, was um so gravierender ist, als bei der heutigen Struktur der Druckaufträge den zwischen den Druckaufträgen erforderlichen Rüstzeiten eine immer größere Bedeutung zukommt.

Ist die besagte Bogenübergabetrommel mit einem geschlossenen Zylindermantel, z. B. mit einem Mantelblech, ausgestattet, weil eine nur punktwise Bogenabstützung nicht erforderlich wird, so sind die vorstehend erwähnten Saugeinrichtungen praktisch nicht einsetzbar, da deren Anpassung an andere Bogenformate nahezu unmöglich ist.

Davon ausgehend ist es die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine Bogenübergabetrommel zu schaffen, bei der die Formatumstellung und dabei insbesondere die

Anpassung der Saugeinrichtungen an ein anderes Format, äußerst rasch vonstatten gehen kann.

Diese Aufgabe wird nun erfindungsgemäß durch eine Bogenübergabetrommel gelöst, die einen konstruktiven Aufbau gemäß den Merkmalen des Patentanspruches 1 aufweist. Mit dieser Lösung wird als wesentlicher Vorteil eine sehr flexible Mantelfläche und damit eine einfache und stufenlose Anpassung derselben an unterschiedliche Formatgrößen der zu verarbeitenden Bogen erreicht. Die Stillstandszeiten der Maschine beim Umrüsten auf eine andere Druckarbeit können hierdurch wesentlich verkürzt werden. Auch aufwendige Montagearbeiten entfallen, ohne daß der exakte und abschmierfreie Bogentransport beeinträchtigt wird.

Konstruktive Ausführungsvarianten sowie sich daraus ableitende Vorteile sind der nachfolgenden Figurenbeschreibung sowie den Unteransprüchen zu entnehmen. In den Zeichnungen ist eine Anzahl von Ausführungsformen dargestellt. Dabei zeigt:

Fig. 1 eine ausschnittsweise Ansicht einer Mehrfarben-Bogenrotationsdruckmaschine.

Fig. 2 eine vergrößerte Darstellung einer erfindungsgemäß ausgestalteten Bogenübergabetrommel,

Fig. 3 eine Seitenansicht gemäß Fig. 2,

Fig. 4 die Befestigung der stangenförmigen Längsführungen an Kettengliedern,

Fig. 5 eine Seitenansicht der Kettenführung gemäß Fig. 4, mit aufgesetzten Mantelsegmenten zur flächenhaften Bogenabstützung,

Fig. 6 eine weitere Gestaltungsmöglichkeit zur Herbeiführung einer teilweise geschlossenen Mantelfläche, sowie einer punktförmig wirkenden Mantelfläche,

Fig. 7 eine Draufsicht der Ausführung nach Fig. 6,

Fig. 8 eine weitere Anordnungsmöglichkeit von den Bogen tragenden Stützelementen mit sowohl flächenmäßiger als auch punktförmiger Abstützung,

Fig. 9 eine Ausführungsform mit untereinander verbundenen quasi als Rolladen ausgebildeten flächenhaft den Bogen abstützenden Mantelsegmenten,

Fig. 10 eine weitere Ausgestaltungsmöglichkeit der Mantelsegmente und

Fig. 11 eine Ansicht der Ausführung nach Fig. 10.

Fig. 1 zeigt den Bereich zwischen zwei Druckwerken 1, 2 einer in Reihenbauweise aufgebauten Mehrfarben-Bogenrotationsdruckmaschine. Die einzelnen Druckwerke 1, 2 bestehen dabei aus Farbwerk 3, Feuchtwerk 4, Plattenzylinder 5, Gummizylinder 6, Gegendruckzylinder 7 sowie einer Gummituchwascheinrichtung 8. Der Bogen transport zwischen beiden Druckwerken 1, 2 wird mittels einer ersten sowie einer mittleren, im vorliegenden Ausführungsbeispiel im Umfange doppelt großen und einer dritten Bogenübergabetrommel 9, 10 und 11 bewerkstelligt.

Die im Umfang doppelt große mittlere Bogenübergabetrommel 10 ist für die gleichzeitige Aufnahme von zwei Papierbogen 12 geeignet. Sie weist hierfür, jeweils diametral gegenüberliegend, zwei Greifereinrichtungen 13 mit Greiferauflagen 16 auf, die dem Erfassen der Bogen vorderkante dienen. Gleichfalls vorgesehen ist jeweils eine die Papierbogenhinterkante erfassende Anzahl von in Trommellängsrichtung angeordneten Saugeinrichtungen 14.

Die Fig. 2 und 3 zeigen nun, zunächst in einer schematischen Darstellung, die erfindungsgemäße Ausgestaltung der Bogenübergabetrommel 10 zur Aufnahme beispielsweise der Sporenradchen 17, die aber, wie später noch gezeigt wird, auch durch andere Bogentrageeinrichtungen ersetzt werden können.

An jeder der beiden Stirnseiten dieser Bogenübergabetrommel 10 ist an der Trommelachse 15 jeweils ein Lagersitz 26 vorgesehen. Darauf sind einander diametral gegenüberliegend Tragscheiben 27 mit eingearbeiteten Führungskanälen 28 zentriert angeordnet und mit der Trommelachse 15 beispielsweise mittels Schraubverbindung 29 verbunden. Der genannte Führungskanal 28 hat dabei auf der Tragscheibe 27 den in Fig. 2 gezeigten Verlauf, d. h. er weist einen radial außen liegenden Abschnitt 30 sowie einen radial weiter innen liegenden Abschnitt 31 auf, die durch einen Verbindungskanal 32 miteinander verbunden sind.

Auf dem gleichen Lagersitz 26 sind, ebenfalls einander diametral gegenüberliegend, zwei Stege 33 beispielsweise mittels einer Klemmschraube 34 lösbar und somit auf der Trommelachse 15 verdrehbar und arretierbar gelagert. Die jeweils axial gegenüberliegenden Stege 33 sind mittels Traversen 35 verbunden, die durch einen konzentrischen Kanal 36 jeder Tragscheibe 27 hindurchgeführt sind. An die Traversen 35 sind beidseitig nach außen gerichtete Mitnehmerstege 37 angeschraubt, die z. B. eine der Führungsstangen 18, vorzugsweise die in Bogenaufrichtung letzte, umfassen. Die Traversen 35 sind beiderseits über die Stege 33 mit jeweils einem Lagerring 41 verbunden, so daß beide Traversen 35 gemeinsam verstellt werden.

Wird nun die Klemmung des Steges 33 gelöst, so können über diesen bzw. über die Traverse 35, beispielsweise mittels Handbedienung, sämtliche der wie nachstehend noch beschriebenen miteinander verbundenen Führungsstangen 18 entlang des Führungskanals 28 verschoben werden und beispielsweise aus der Peripherie des Trommelmantels heraus in den radial innen liegenden Abschnitt 31 verbracht werden, so daß der bogentragende Trommelfang und die Saugeinrichtungen 14 entsprechend dem gewünschten Format einstellbar sind.

Zur Aufnahme der Führungsstangen 18 sind in beiden Führungskanälen 28 jeweils eine Kette 38 vorgesehen, deren Kettenglieder 39 wie üblich beispielsweise mittels Bolzen 40 miteinander verbunden sind. Diesen Ketten 38 lassen sich kleine Elektromotoren zuordnen, die an den Tragscheiben 27 befestigt sind und die Ketten antreiben, um die Führungsstangen 18 oder die Mantelsegmente 55, 61, 70 automatisch auf das jeweilige Bogenformat einzustellen.

In vorzugsweise gleichmäßigen Abständen sind, wie Fig. 4 zeigt, an einigen Kettengliedern 39 hervorstehende Kettenbolzen 44 angebracht.

Jeweils zwei Kettenbolzen 44 dienen der Lagerung und Aufnahme sogenannter Befestigungsglaschen 47, in deren Bohrung 48 bzw. Langloch 49 sie eingreifen. An diese Befestigungsglaschen 47 sind mittels Befestigungsschrauben 50 die Führungsstangen 18 angeschraubt.

Die gegenüberliegende Stirnseite einer jeden Führungsstange 18 ist mit einem mittels Stift 51 gesicherten Arretierbolzen 52 ausgestattet, der durch eine Druckfeder 53 vorgespannt ist. Dadurch können die Arretierbolzen 52 in entsprechende Aufnahmebohrungen 54 der Befestigungsglaschen 47 einrasten.

Das jeweils vorgesehene Langloch 49 in den Befestigungsglaschen 47 verhindert Verspannungen, die beim Durchlaufen des stark gekrümmten Verbindungskanals 32 auftreten könnten.

Fig. 5 zeigt zusammenfassend die vorbeschriebene Einrichtung in einer Seitenansicht. Dabei wurde aber für die Bogenübergabetrommelmantelfläche keine punktförmige Abstützung mittels Sporenradchen 17 gewählt,

sondern eine mehr flächenhafte Auflage, indem eine Anzahl von über die Länge der Bogenübergabetrommel 10 reichenden Mantelsegmenten 55 verwendet wird, welche mittels entsprechender Stege 56 und Lagerschalen 57 auf jeweils zwei Führungsstangen 18 geführt sind.

Fig. 6 zeigt eine weitere Befestigungsmöglichkeit von Mantelsegmenten 61 und deren wechselseitige Anordnung beispielsweise zusammen mit nur punktwise den Papierbogen 12 abstützenden Sporenradchen 17, die auf benachbarten Führungsstangen 18 gelagert sind. Die Unterseite jedes Mantelsegmentes 61 weist dabei zwei Stege 58, 59 auf, wobei der eine Steg 58 eine horizontal gerichtete U-förmige Öffnung 60 aufweist und der zweite Steg 59 eine die Führungsstange 18 mittels Federkraft umgreifende Klemme 64 trägt. Damit ist ein Aufsetzen dieser Mantelsegmente 61 auf die eingebauten Führungsstangen 18 jederzeit möglich, ohne diese ausbauen zu müssen.

Fig. 7 zeigt eine diesbezügliche Draufsicht, während in Fig. 8 eine weitere Anordnungsvariante gezeigt ist, dergestalt daß ein Mantelsegment 55, 61 lediglich über einen Teil der Länge der Bogenübergabetrommel 10 reicht und der verbleibende Bereich mit Sporenradchen 17 besetzt ist.

Fig. 9 zeigt eine quasi als Rolladen ausgeführte Bogenübergabetrommelmantelfläche. Jedes stirnseitige Teil 73 eines jeden Mantelsegmentes 66 weist beidseitig mit Bohrungen 62, 63 versehene Absätze 67, 68 auf, in die gemeinsame Verbindungsbolzen 69 eingreifen, so daß nunmehr zwei benachbarte Mantelsegmente 66 miteinander drehbar verbunden sind.

Das herausragende Ende eines jeden Verbindungsbolzens 69 greift in die bereits vorstehend genannte Führungsnut 46 des Führungskanals 28 einer jeden Tragscheibe 27 ein, so daß auch somit wieder eine auf verschiedene Bogenformate einstellbare Bogenübergabetrommelmantelfläche erzeugbar ist.

In der letztlich in den Fig. 10 und 11 dargestellten Ausführungsvariante besteht der "Rolladen" aus einzelnen Mantelsegmenten 70, die zunächst keine Verbindung untereinander haben. Jedes Mantelsegment 70 weist stirnseitig zwei Führungsbolzen 71 auf, die jeweils in die Führungsnut 46 eingreifen. Zum Verbinden von einer Anzahl von Mantelsegmenten 70 sind an deren Unterseite ein flexibles, daran angeklebtes oder aufgenietetes Gewebeband 72 vorgesehen.

Die Erfindung ist selbstverständlich auch bei Bogenübergabetrommeln mit nur einfachem, der Aufnahme eines einzelnen Papierbogens dienendem Trommelfang anwendbar.

TEILELISTE

- 1 Druckwerk
- 2 Druckwerk
- 3 Farbwerk
- 4 Feuchtwerk
- 5 Plattenzylinder
- 6 Gummizylinder
- 7 Gegendruckzylinder
- 8 Gummituchwascheinrichtung
- 9 Bogenübergabetrommel
- 10 Bogenübergabetrommel
- 11 Bogenübergabetrommel
- 12 Papierbogen
- 13 Greifereinrichtung
- 14 Saugeinrichtung
- 15 Trommelachse

- 16 Greiferauflage
- 17 Sporenrädchen
- 18 Führungstange
- 24 Tragplatte
- 25
- 26 Lagersitz
- 27 Tragscheibe
- 28 Führungskanal
- 29 Schraubverbindung
- 30 Abschnitt
- 31 Abschnitt
- 32 Verbindungskanal
- 33 Steg
- 34 Klemmschraube
- 35 Traverse
- 36 Kanal
- 37 Mitnehmersteg
- 38 Kette
- 39 Kettenglied
- 40 Bolzen
- 41 Lagerring
- 42
- 43
- 44 Kettenbolzen
- 45 Distanzbuchse
- 46 Führungsnut
- 47 Befestigungslasche
- 48 Bohrung
- 49 Langloch
- 50 Befestigungsschraube
- 51 Stift
- 52 Arretierbolzen
- 53 Druckfeder
- 54 Aufnahmebohrung
- 55 Mantelsegment
- 56 Steg
- 57 Lagerschale
- 58 Steg
- 59 Steg
- 60 Öffnung
- 61 Mantelsegment
- 62 Bohrung
- 63 Bohrung
- 64 Klemme
- 66 Mantelsegment
- 67 Absatz
- 68 Absatz
- 69 Verbindungsbolzen
- 70 Mantelsegment
- 71 Führungsbolzen
- 72 Gewebeband
- 73 Teil

Patentansprüche

1. Bogenübergabetrommel, die zwischen den Druckwerken einer Mehrfarben-Bogenrotationsdruckmaschine angeordnet ist und deren Trommelmantelfläche aus einer Anzahl von in Trommelumfangsrichtung hintereinander angeordneten, den Papierbogen tragenden Elementen, mit einer der Hinterkante des Papierbogens zugeordneten Saug-einrichtung besteht, **dadurch gekennzeichnet**, daß die den Papierbogen tragenden Elemente stirn-seitig in Aufnahmen an der Bogenübergabetrom-mel gehalten werden, daß die Aufnahmen jeweils von einem Führungska-

nal (28) gebildet werden, der einen in Trommelum-fangsrichtung gerichteten, radial außen liegenden, sowie einen über einen Verbindungskanal (32) mit diesem verbundenen, weiter innen liegenden Ab-schnitt (30, 31) aufweist, wobei zumindest der radial außenliegende Abschnitt (30) in seiner Länge etwa dem maximal zu verarbeitenden Bogenformat ent-spricht,

und daß die den Papierbogen tragenden Elemente und die Saugeinrichtung (14) über Verbindungsele-mente miteinander verbunden und im Führungs-und Verbindungskanal (28, 32) geführt sind.

2. Bogenübergabetrommel nach Anspruch 1, da-durch gekennzeichnet, daß der Führungskanal (28) in eine Tragscheibe (27) eingearbeitet ist

und daß die Tragscheibe (27) auf einem Lagersitz (26) der Trommelachse (15) gelagert ist, dem ein, ebenso auf dem Lagersitz (26) angeordneter Steg (32) zugeordnet ist, wobei beide stirnseitigen Stege (33) mittels einer Traverse (35) verbunden sind, die durch einen konzentrischen Kanal (36) der Trag-scheibe (27) hindurchgeführt ist und Mitnehmerstege (37) aufweist, die als Führungstangen (18) aus-gebildete Bogentrageelemente umgreifen.

3. Bogenübergabetrommel nach Anspruch 1, da-durch gekennzeichnet, daß als Verbindungselement eine Kette (38) vorgesehen ist, die im Führungska-nal (28) geführt ist und auf der in gewissen Abstän-den hervorstehende und mit Distanzbuchsen (45) versehene Kettenbolzen (44) angeordnet sind, die in einer Führungsnut (46) des Führungskanals (28) gelagert sind, daß die Kette (38) über die Länge der Bogenübergabetrommel (22) reichende Führungs-tange (18) trägt, die den Papierbogen (12) abstüt-zende Elemente (17, 55) aufnehmen, und daß die Kette (38) in ihrer Länge etwa den maximal zu verarbeitenden Bogenformat entspricht.

4. Bogenübergabetrommel nach Anspruch 3, da-durch gekennzeichnet, daß die Ketten (38) mit klei-nen Elektromotoren antreibbar sind und daß jew-eils zwei Kettenbolzen (44) der Lagerung einer Befestigungslasche (47) dienen, in deren Bohrung (48) bzw. Langloch (49) sie eingreifen, während die Befestigungslasche (47) weiterhin Aufnahmeboh-rungen (54) aufweist, die der Aufnahme der Füh-rungstangen (18) dienen.

5. Bogenübergabetrommel nach Anspruch 1, da-durch gekennzeichnet, daß die Saugeinrichtungen (14) von Tragplatten (24) getragen werden, wobei letztere wiederum auf zwei benachbarten Füh-rungstangen (18) längsverschiebbar gelagert sind.

6. Bogenübergabetrommel nach Anspruch 3, da-durch gekennzeichnet, daß auf den Führungstangen (18) den Papierbogen (12) lediglich punktweise ab-stütze Sporenrädchen (17) drehbar und längs-verschiebbar angeordnet sind.

7. Bogenübergabetrommel nach Anspruch 3, da-durch gekennzeichnet, daß Mantelsegmente (55) vorgesehen sind, die den Papierbogen (12) flächen-haft abstützen und mittels entsprechender Stege (56) und Lagerschalen (57) auf jeweils zwei Füh-rungstangen (18) längsverschiebbar geführt sind.

8. Bogenübergabetrommel nach Anspruch 3, da-durch gekennzeichnet, daß Mantelsegmente (61) vorgesehen sind, welche von jeweils zwei benach-barten Führungstangen (18) getragen werden und hierzu Stege (58, 59) aufweisen, wobei der eine Steg

(58) eine horizontal gerichtete U-förmige Öffnung (60) aufweist und der zweite Steg (59) eine die Führungsstangen (18) mittels Federkraft umgreifende Klemme (64) trägt.

9. Bogenübergabetrommel nach den Ansprüchen 6 und 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß den Papierbogen (12) flächenhaft abstützende Mantelsegmente (55, 61) sowie diesen nur punktwise abstützende Sporenradchen (17) in Bogenübergabetrommellängsrichtung nebeneinander angeordnet sind.

10. Bogenübergabetrommel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß den Papierbogen (12) flächenmäßig abstützende und in Trommelumfangsrichtung nebeneinander angeordnete Mantelsegmente (66) vorgesehen sind und jeweils stirnseitig einen mit Absätzen (67, 68) und darin eingearbeiteten Bohrungen (62, 63) versehenen Teil (73) aufweisen und so durch in die Bohrungen (62, 63) eingreifende Verbindungsbolzen (69) miteinander verbunden sind, wobei letztere in einer Führungsnut (46) des Führungskanals (28) geführt sind.

12. Bogenübergabetrommel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Trommelmantelfläche aus in Umfangsrichtung nebeneinander angeordneten Mantelsegmenten (70) besteht, wobei jedes Mantelsegment (70) stirnseitig jeweils zwei Führungsbolzen (71) aufweist und damit in einer Führungsnut (46) des Führungskanals (28) geführt ist und zum Verbinden von einer Anzahl von Mantelsegmenten (70) an deren Unterseite ein über diese Anzahl reichendes flexibles, angeklebtes oder aufgenietetes Gewebeband (72) vorgesehen ist.

Hierzu 5 Seite(n) Zeichnungen

35

40

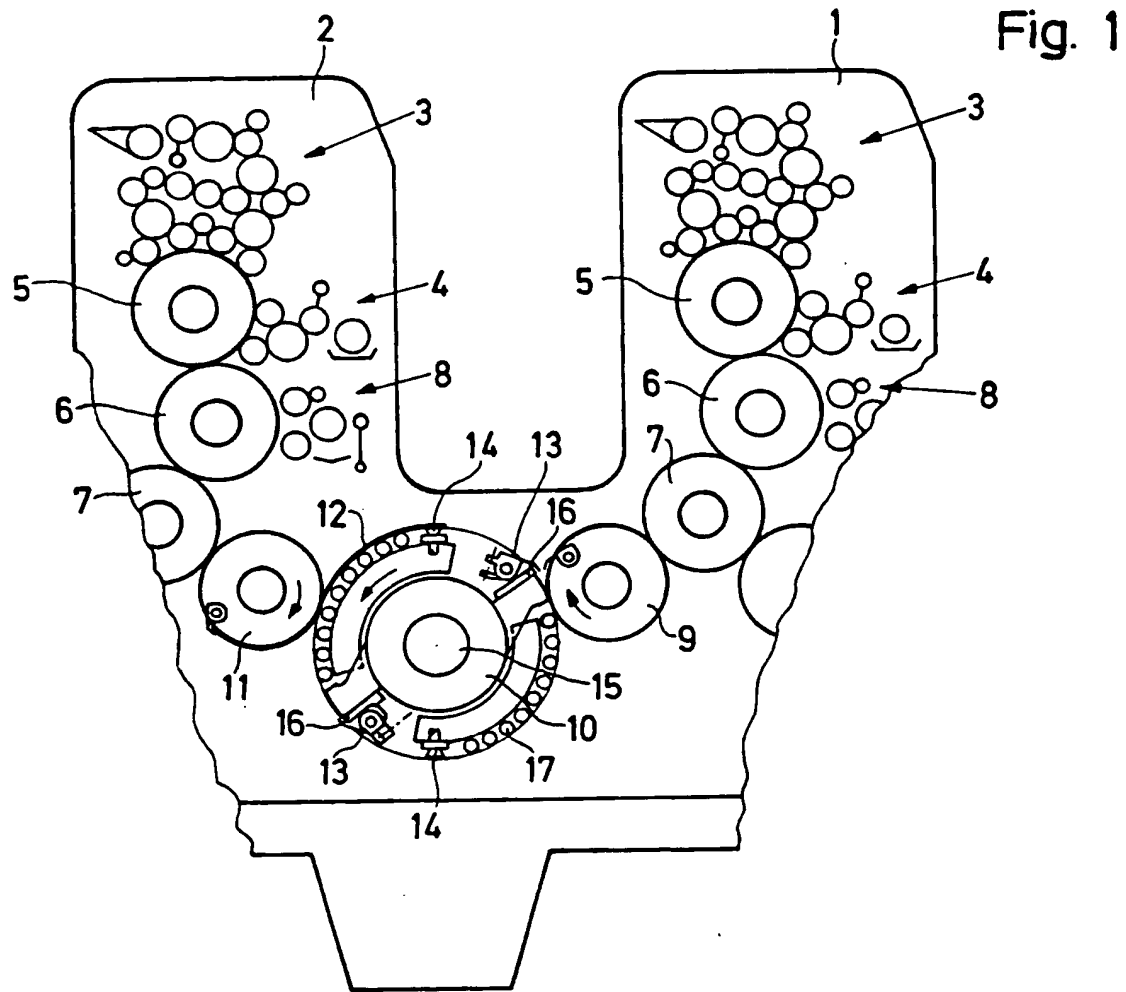
45

50

55

60

65



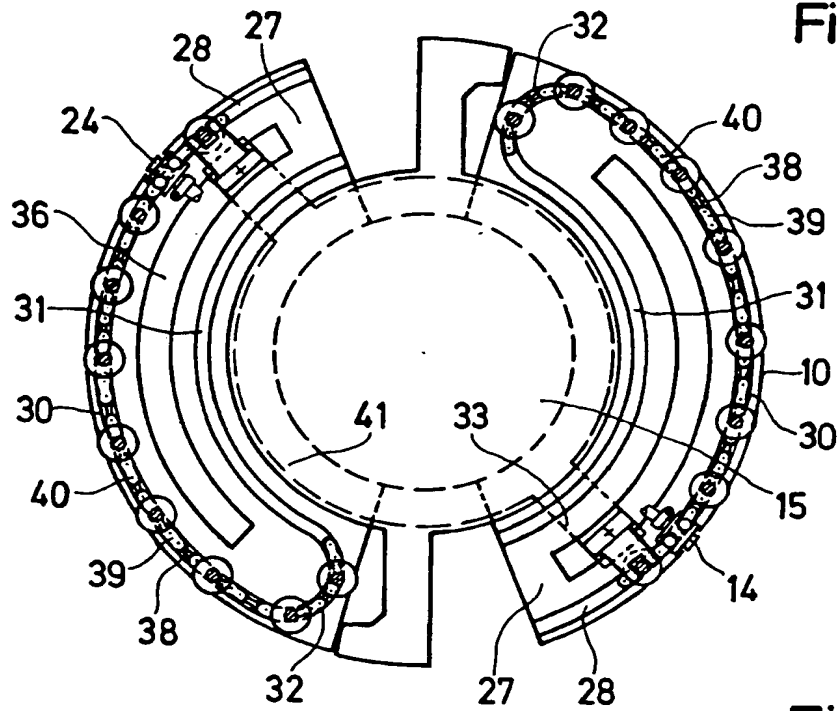


Fig. 2

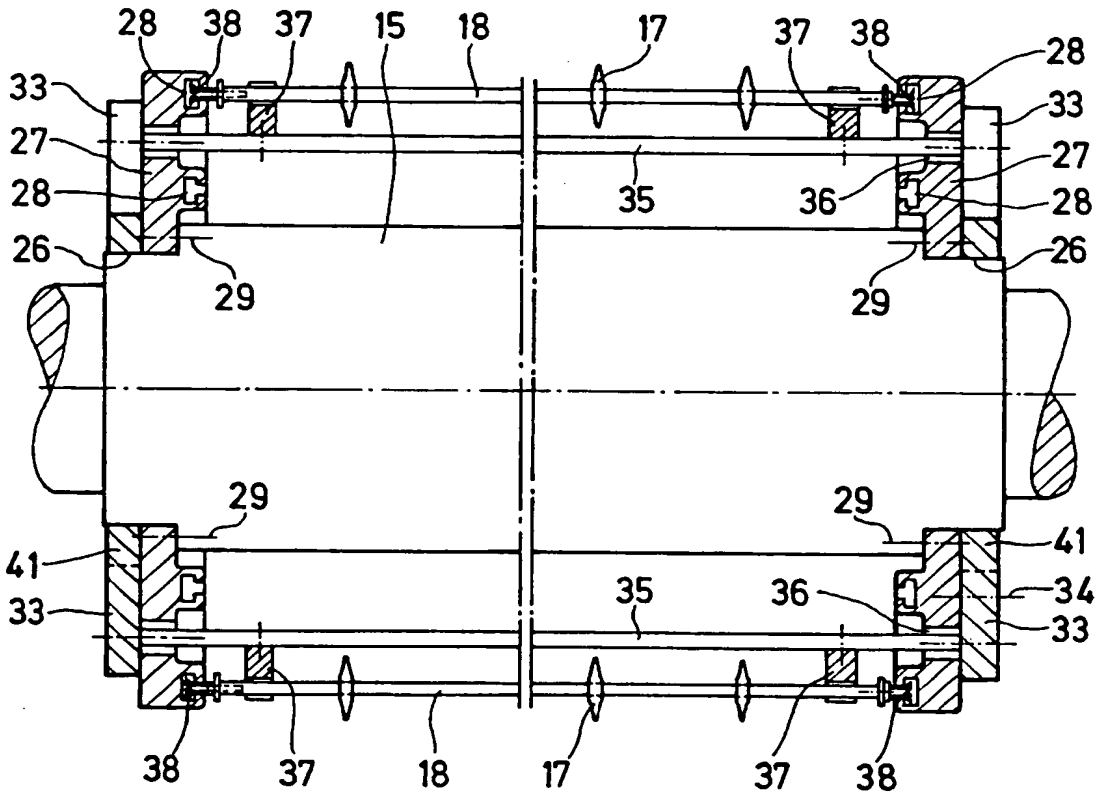
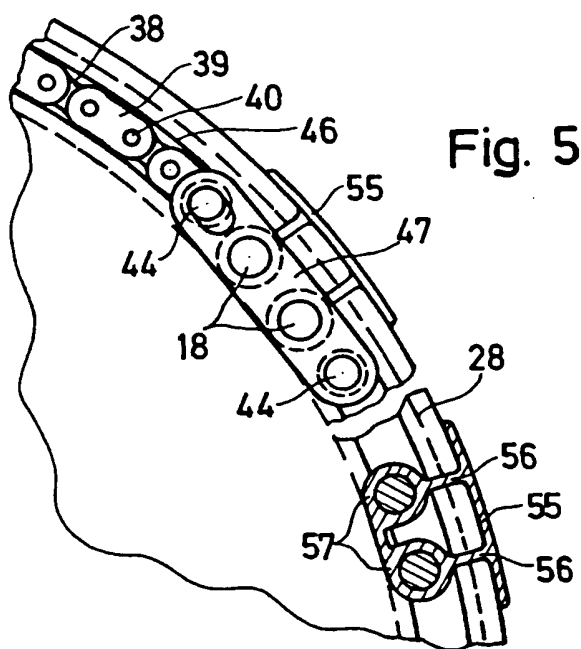
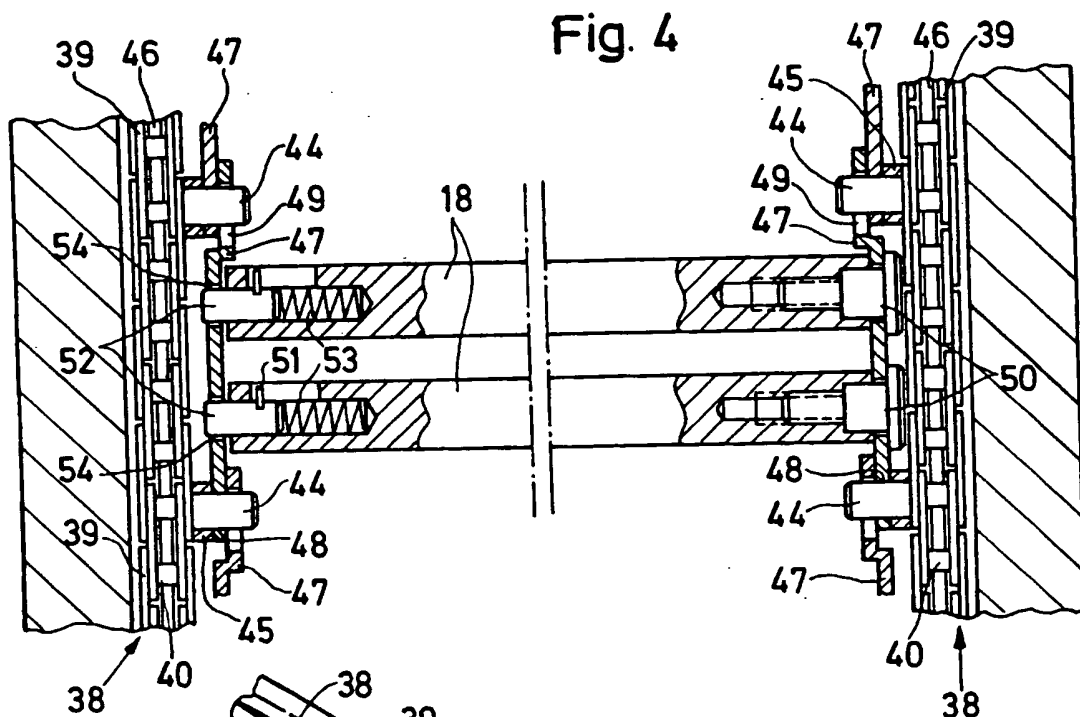


Fig. 3



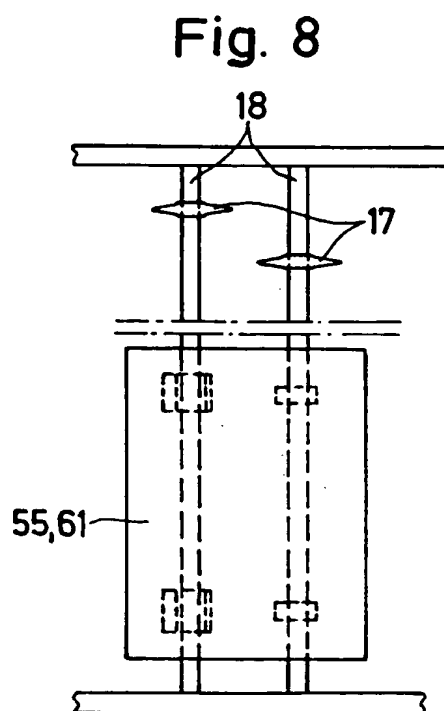
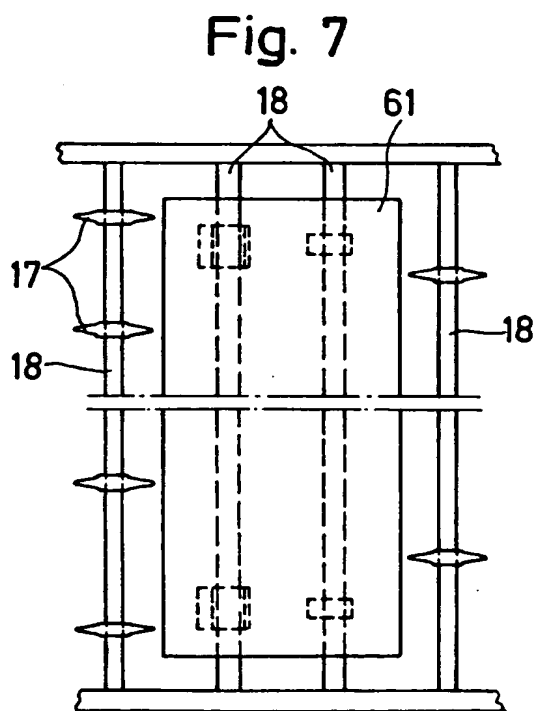
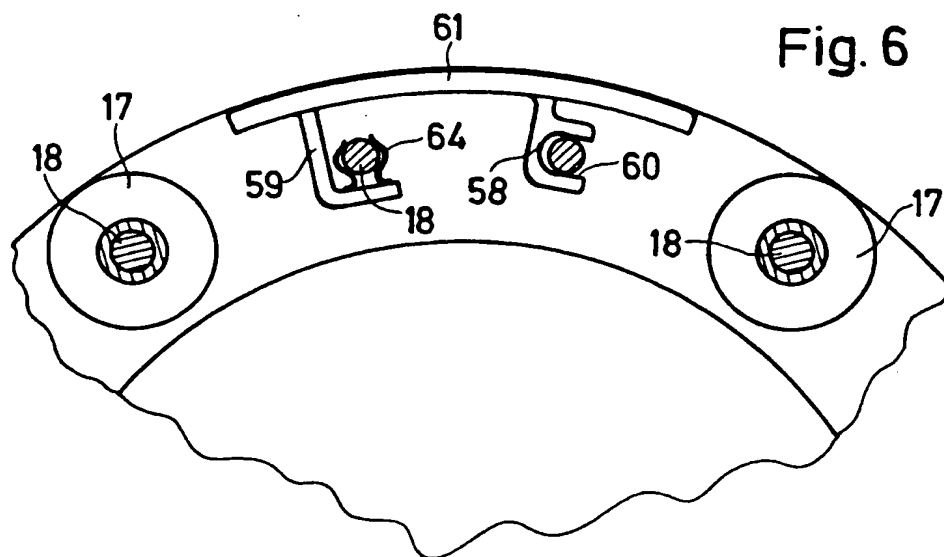


Fig. 9

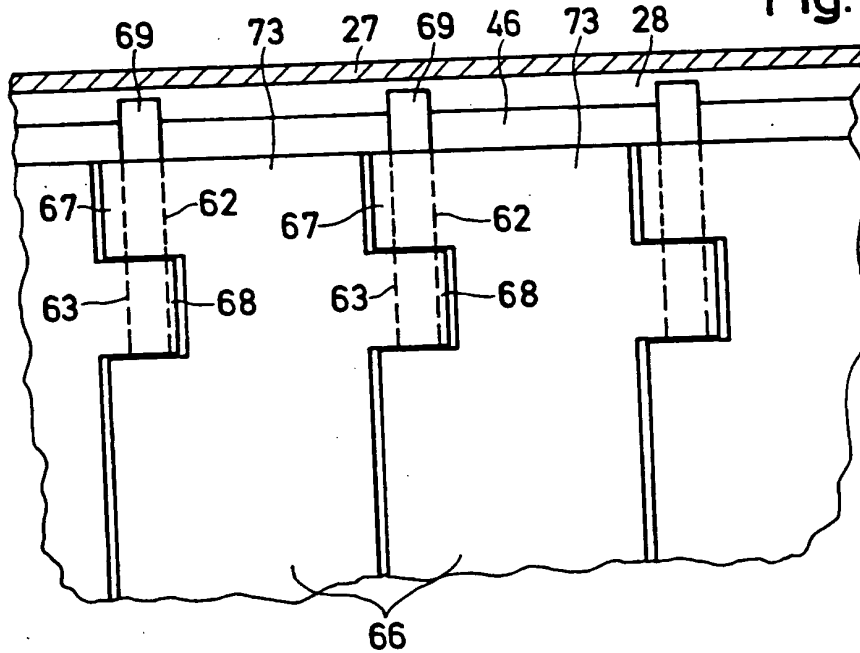


Fig. 10

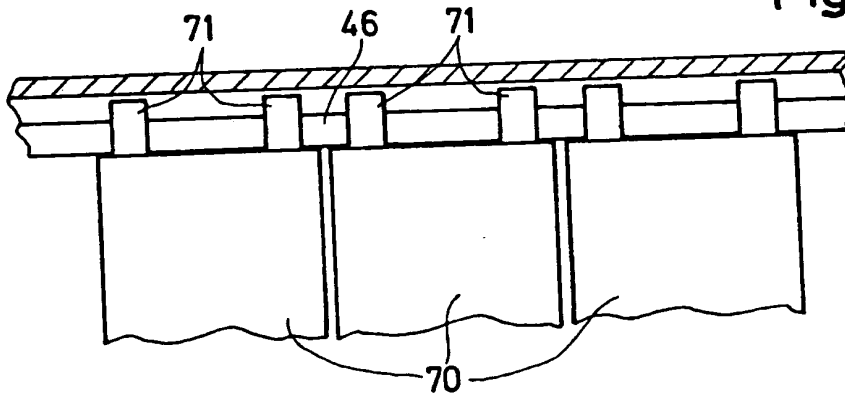
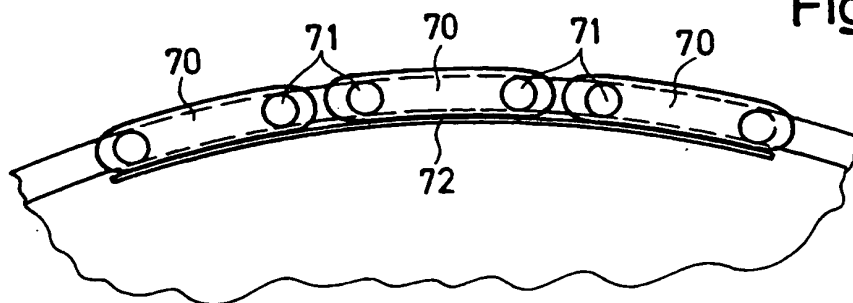


Fig. 11



Sheet transfer drum

Patent Number: ☐ US4735142
Publication date: 1988-04-05
Inventor(s): HAUPENTHAL RUDI (DE)
Applicant(s): HEIDELBERGER DRUCKMASCH AG (DE)
Requested Patent: ☐ DE3535621
Application Number: US19860915754 19861006
Priority Number (s): DE19853535621 19851005
IPC Classification: B41F21/06; B41F21/10; B41L21/08
EC Classification: B41F13/08, B41F21/10B, B41F22/00
Equivalents: ☐ FR2588211, ☐ GB2181415, JP1745243C, JP1940545C, JP4034940B, JP6067616B, ☐ JP62092846, ☐ JP62103143

Abstract

Sheet transfer drum located between two printing units of a multicolor sheet-fed rotary printing press and having a cylindrical surface formed of a plurality of sheet-carrying elements arranged in succession around the circumference of the drum, including a suction means applicable to the trailing edge of a sheet of paper to be printed, mountings located at ends of the sheet transfer drum for carrying the sheet to be printed, each of the end mountings being formed by a respective guide channel oriented in circumferential direction of the sheet transfer drum, the guide channel having a radially outer portion and a radially farther inward portion, at least the outer of the radial portions being substantially equal in length to a maximum format of the sheet.

Data supplied from the **esp@cenet** database - I2

DOCKET NO: A-3986
SERIAL NO: _____
APPLICANT: D. Conzelmann et al.
LERNER AND GREENBERG P.A.
P.O. BOX 2480
HOLLYWOOD, FLORIDA 33022
TEL. (954) 925-1100